



24:491

memoria descriptiva

158820

CLASE DE
REGISTRO

MODELO DE UTILIDAD

NOMBRE Y
NACIONA-
LIDAD DEL
SOLICITANTE

Uralita S.A.

-española-

RESIDENCIA
Y DOMICILIO

Madrid-1- Villanueva 13

OBJETO

Dispositivo para torneado de cuerpos cilíndricos huecos".



1 El presente modelo de utilidad se solicita para -
proteger un mecanismo o elemento que sirve para torneear los
extremos de cuerpos cilíndricos huecos.

5 La utilidad de este dispositivo se refleja en una
simplificación y reducción del tiempo de torneado con la con
siguiente disminución del coste de dicho torneado.

Este dispositivo de torneado está formado por un -
plato porta-útil que en su periferia se adapta la herramien-
ta de torneado y que se mantiene en su movimiento circular -
10 de una manera constante mediante la fijación a un eje motor.
En el centro de dicho plato porta-útil se aloja un eje sus-
tentado por dos rodamientos y mantenido en la prolongación -
del eje motor con lo cual se logra la independenciam de movi-
mientos de ambos ejes a la vez que sirve de soporte al cuer-
15 po a torneear y en el que asimismo se apoya la limitación de
carrera o espacio a torneear.

Para una mejor comprensión de lo expuesto, se acom-
pañan unos dibujos del dispositivo, meramente a título orien-
tativo y sin ningún sentido limitativo.

20 La Fig. nº 1 es una sección del dispositivo de tor-
neado.

La Fig. nº 2 es una vista del plato porta-útil con
la forma adaptada para la sujeción y regulación de dicho --
útil.

25 Del examen de la Fig. nº 1 se comprende fácilmente
su funcionamiento, así como la sencillez del dispositivo --
adoptado y en la cual se aprecian los ejes (1) y (2) en pro-
longación el uno del otro, siendo el (1) el eje motor que -



1969

- 2 -

1 mediante el acoplamiento (3) suplemento (4) unido al plato
porta útil (5) mediante los tornillos (6) arrastran la he--
rramienta (7) imprimiéndole un giro alrededor del eje (1).

El eje 2 por el intermedio de los rodamientos 8 y
5 9 alojados en el centro del plato (5) se mantiene en la pro--
longación del eje (1) y sirve de soporte a la cazoleta (10)
sobre la que se apoya el cuerpo cilíndrico (11) a tornear.

La cazoleta (10) se mantiene fuera del campo de -
acción de la herramienta mediante el muelle (12) la arande--
10 la (13) y el tornillo (14) que limitan su recorrido a lo --
largo del eje (2). Sirviéndose de la guía (15) la cazoleta
(10) junto con el cuerpo a tornear pueden avanzar en direc--
ción al plato porta útil (5) colocándose bajo la acción de
la herramienta (7) produciéndose su torneado por el giro im--
15 primido por el eje (1) al plato porta útil (5) hasta alcan--
zar el tope (16) de limitación de la carrera de torneado, -
en cuyo momento cesa la presión de avance produciéndose la
distensión del muelle (12) con desplazamiento de la cazole--
ta (10) en sentido contrario hasta la liberación de ésta --
20 del campo de acción de la herramienta (7) y por lo tanto --
del cuerpo cilíndrico torneado.

La herramienta (7) se fija al plato porta útil (5)
mediante los tornillos (17) a través de las guías (18) que
25 permiten situar dicha herramienta (7) radialmente al plato
porta útil (5) y sirviendo así al torneado de distintos diá--
metros de los cuerpos cilíndricos a tornear.

El contrapeso (19) sirve para lograr el equilibrio
del plato porta útil al que se fija por el tornillo (20).



NOV 1969

1 Los rodamientos (8) y (9) a la vez que sirven a la sustentación del eje (2) impiden el giro de dicho eje (2), para lo que basta la presión axial ejercida en el cuerpo (11) a torneear.

5 El proceso de torneado es muy sencillo, basta apoyar sobre la cazoleta (10) el cuerpo cilíndrico (11) por -- ejemplo un tubo, a los que se imprime un movimiento de traslación axial comprimiendo el muelle (12) y bajo la acción de la guía (15), hasta alcanzar el límite de carrera fijado por
 10 (16) con lo que el cuerpo a torneear se sitúa bajo la acción de la herramienta (7) la que en su giro alrededor del eje - (1-2) formado por los ejes (1) y (2) produce el torneado del cuerpo a torneear.

15 Realizado esto basta eliminar la presión de avance axial imprimida a la cazoleta (10) a través del cuerpo a torneear (11) para que la distensión del muelle (12) sitúe la cazoleta (10) y el cuerpo (11) fuera del alcance de la herramienta (7) facilitando la extracción de éste e introducción de otro cuerpo nuevo a torneear.

20

N O T A

25 El presente modelo de utilidad comprende las siguientes reivindicaciones:

30 1.- Dispositivo para el torneado de cuerpos cilíndricos huecos, caracterizado por estar compuesto de ejes independientes, uno en prolongación de otro, mantenidos en esta



1 posición por el intermedio de unos cojinetes que permiten el
giro del eje motor sin que el eje alojado en su interior par-
ticipa de dicho movimiento.

5 2.- Dispositivo para el torneado de cuerpos cilín-
dricos huecos al que de acuerdo con la reivindicación 1ª per-
mite el giro de la herramienta de torneado alrededor del --
cuerpo cilíndrico a tornear mediante su acoplamiento a un --
plato solidario con el eje motor.

10 3.- Dispositivo para el torneado de cuerpos huecos
al que de acuerdo con la reivindicación 1ª y sobre el eje --
alojado en la prolongación del eje motor y apoyándose en és-
te, está permitido el desplazamiento axial de una cazoleta -
que a la vez que sirve de punto de apoyo al cuerpo cilíndri-
co a tornear, lo sitúa bajo la acción de la herramienta, im-
pidiendo el giro del mismo y limitando la carrera del espa-
15 cio a tornear.

20 4.- Dispositivo para el torneado de cuerpos cilín-
dricos huecos al que mediante las reivindicaciones 1ª y 3ª y
mediante un cuerpo extensible o muelle se logra el desplaza-
miento axial del soporte de centrado bajo o fuera la actua-
ción de dicha herramienta.

5.- Dispositivo para el torneado de cuerpos cilín-
dricos huecos.

25 Según se describe y reivindica en la presente memo-
ria descriptiva y se ilustra con los dibujos que a la misma
se acompañan. Consta esta memoria de cuatro hojas foliadas y
escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 28 NOV 1969
CARLOS ROEB

28 NOV 1969

